

11 Gebrauchsmuster

U 1

B60B 3-16

GM 79 16 057

F16B 37-14

AT 02.06.79 ET 13.09.79 VT 13.09.79

Bez: Korrosionsschutzkappe für eine
Radmutter

Anm: Thiel, Horst, 5880 Lüdenscheid

Die Angaben sind mit den nachstehenden Abkürzungen in folgender Anordnung aufgeführt:

- | | | | | | | |
|------|--|---|-----------------------------|--------------------------|----|--------------|
| 51 | Int. Cl. | 21 | GM-Nummer | | | |
| NKI: | Nebenklasse(n) | | | | | |
| 22 | AT: Anmeldetag | ET: Eintragungstag | 43 | VT: Veröffentlichungstag | | |
| 30 | Pr: | Angaben bei Inanspruchnahme einer Priorität: | | | | |
| | 32 | Tag | 33 | Land | 31 | Aktenzeichen |
| 23 | Angaben bei Inanspruchnahme einer Ausstellungspriorität: | | | | | |
| | Beginn der Schaustellung | | Bezeichnung der Ausstellung | | | |
| 54 | Bez.: | Bezeichnung des Gegenstandes | | | | |
| 71 | Anm.: | Anmelder - Name und Wohnsitz des Anmelders bzw. Inhabers | | | | |
| 74 | Vtr: | Vertreter - Name und Wohnsitz des Vertreters (nur bei ausländischen Inhabern) | | | | |
| | Modellhinweis | | | | | |

G 6253
12.77

BEST AVAILABLE COPY

02.05.79

Lüdenscheid, 15.5.1979

A 79 92

Anmelder: Herr Horst Thiel
Lösenbacher Landstraße 168
5880 Lüdenscheid

Korrosionsschutzkappe für eine Radmutter

Beschreibung

Die Neuerung betrifft eine Korrosionsschutzkappe für eine Radmutter, wobei am Stirnrand der Kappe eine Dichtlippe und eine Klemmkante vorgesehen sind und wobei auf der äußeren Mantelfläche des Stirnteils der Korrosionsschutz-
5 kappe eine nach außen vorspringende, dem Stirnrand zugewandte Ringstufe ausgebildet ist.

Eine derartige Korrosionsschutzkappe ist für Radmuttern an Lastkraftwagen bestimmt. Im einzelnen handelt es sich um Radmuttern nach DIN 74361. Nach den Sicherheits-
10 vorschritten müssen derartige Radmuttern in kürzeren Abständen nachgezogen werden. Dies ist insbesondere im Baustellenbetrieb vorgeschrieben. Für dieses Nachziehen ist eine Korrosionsschutzkappe lästig, weil dieselbe jeweils abgenommen werden muß.

15 Aufgabe der Neuerung ist eine solche Ausbildung einer Korrosionsschutzkappe, daß der feste Sitz der Radmutter ohne Abnehmen der Korrosionsschutzkappe überprüft werden kann.

Diese Aufgabe wird nach der Neuerung dadurch gelöst,
20 daß an der Mantelfläche des Stirnteils einstückig eine Markierungsnase angeformt ist.

Beim Aufsetzen der Korrosionsschutzkappe auf die Radmutter wird die Markierungsnase jeweils auf das Zentrum der Radachse bzw. Radnabe ausgerichtet. Eine Überprüfung
25 des festen Sitzes der Radmuttern ist dann durch Überprüfung

7916057

02.05.79

4

- 2 -

der Stellung der Markierungsnase möglich. Wenn die Markierungsnase unverändert auf das Zentrum der Radnabe ausgerichtet ist, so wird dadurch der feste Sitz der betreffenden Radmutter angezeigt. Nur wenn die Markierungsnase von dieser Sollstellung abweicht, ist ein Abnehmen der Korrosionsschutzkappe zum Zwecke des Festziehens der Radmutter erforderlich.

Die Neuerung trägt damit in überraschendem Maße zur Erhöhung der Gebrauchssicherheit bei.

10 Eine Ausführungsform der Neuerung wird im folgenden unter Bezugnahme auf die anliegenden Zeichnungen erläutert, in denen darstellen:

Fig. 1 eine Gesamtanordnung der Korrosionsschutzkappe in Verbindung mit einer Radmutter mit Druckteller,

Fig. 2 einen Halbschnitt dieser Korrosionsschutzkappe,

Fig. 3 einen Schnitt nach der Linie VI-VI in Fig. 1,

Fig. 4 eine Gesamtanordnung einer abgewandelten Ausführungsform der Neuerung,

Fig. 5 einen Halbschnitt dieser Ausführungsform und

Fig. 6 einen Schnitt nach der Linie VI-VI in Fig. 4.

Fig. 1 zeigt einen Befestigungsbolzen 1, der in der nicht dargestellten Radnabe verankert ist. Eine Radfelge 2, die lediglich schematisch dargestellt ist, ist auf den Befestigungsbolzen 1 der Radnabe aufgesteckt. In der Zeichnung ist nur ein einziger Befestigungsbolzen 1 dargestellt. Die Befestigung erfolgt mittels einer Radmutter 4, die eine Sechskantmutter 16 und einen Druckteller 17 umfaßt, die drehbar miteinander verbunden sind. Der Druckteller 17 hat eine kegelförmige Stirnfläche 18.

Eine Korrosionsschutzkappe 7 besitzt einen Hut 8 mit einem zylindrischen Hutmantel 9 und einen gegenüber dem Hutmantel 9 nach außen abgesetzten zylindrischen Stirnteil 10, dessen Abmessungen den Abmessungen des Druckteller 17 angepaßt sind. An der Stirnseite des Stirnteils 10 ist eine Klemmkante 11 mit kegelförmiger Anlagefläche 19 und eine

7916057

BEST AVAILABLE COPY

00.05.79

- 3 -

Dichtlippe 13 vorgesehen. Auf der äußeren Mantelfläche des Stirnteils ist eine nach außen vorspringende, dem Stirnrand zugewandte Ringstufe 14 ausgebildet, die das Ansetzen eines Abhebwerkzeugs ermöglicht.

5 Auf der Innenfläche des Hutmantels sind in axialem Abstand Klemmrippen 15 und eine Klemmkante 21 ausgebildet, die an den axialen Kanten des Sechskantprofils 5 anliegen, wie insbesondere aus Fig. 3 ersichtlich ist, bzw. die Eckflächen 20 der Sechskantmutter 16 hintergreifen.

10 Im Bereich des Stirnteils 10 ist an der Außenseite der Mantelfläche eine Markierungsnase 21 angeformt, die in radialer Richtung in eine Spitze ausläuft und damit die Stellung der Korrosionsschutzkappe anzeigt. Die Korrosionsschutzkappe wird in der aus Fig. 1 ersichtlichen Weise auf
15 die Radmutter 4' aufgedrückt und klemmt sich mit der Klemmkante 11 an dem Druckteller 17 fest. Die Korrosionsschutzkappe 7 wird beim Aufsetzen auf die Radmutter so ausgerichtet, daß die Markierungsnase 21 auf das Zentrum der Radnabe bzw. des Rades weist. Damit ist jederzeit eine Überprüfung
20 der Stellung der Radmutter möglich, ohne die Korrosionsschutzkappe abzunehmen. Denn bei einem etwaigen Lösen oder Drehen der Radmutter dreht sich die Markierungsnase 21 mit, da zwischen der Radmutter und der Korrosionsschutzkappe eine hohe Reibung vorhanden ist. Damit wird angezeigt, daß
25 der Sitz der Radmutter nicht mehr einwandfrei ist. Infolgedessen ist ein Anziehen der Radmutter erforderlich.

Die abgewandelte Ausführungsform nach den Fig. 4 und 5 besitzt eine Markierungsnase 21', die als Steg ausgebildet ist und sich im wesentlichen über die gesamte axiale Länge
30 der Korrosionsschutzkappe erstreckt.

Die Gestaltung der Nase ermöglicht eine Anpassung der Korrosionsschutzkappe an unterschiedliche Gebrauchsverhältnisse.

7916057

BEST AVAILABLE COPY

02.05.79

Erfinder
Herr Schrumpf
Postfach 1104

Lüdenscheid, 15.5.1979
A 79 92

Lüdenscheid
Anmelder: Herr Horst Thiel
Lösenbacher Landstraße 168
5880 Lüdenscheid

Korrosionsschutzkappe für eine Radmutter

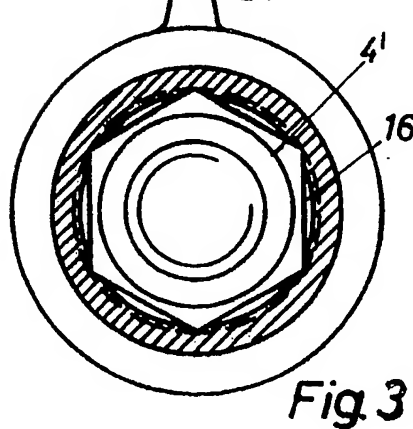
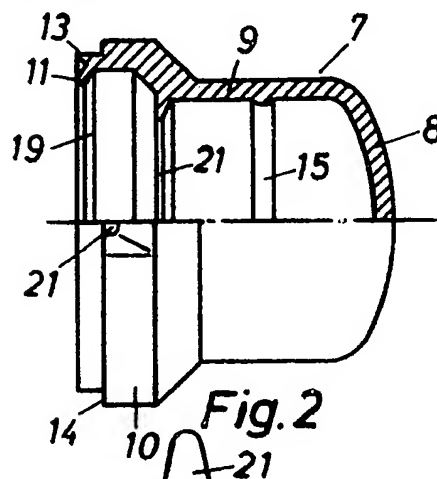
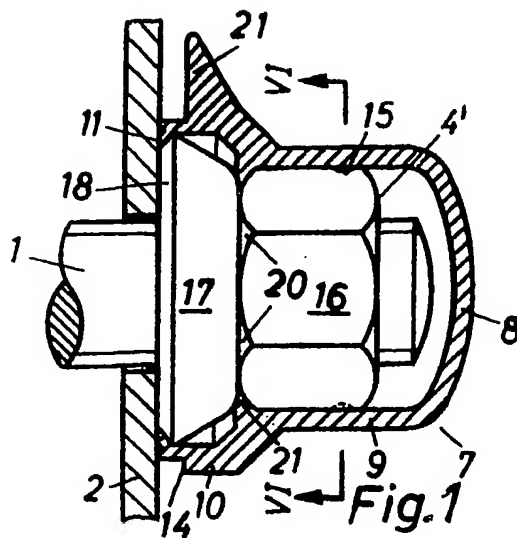
Schutzanspruch

Korrosionsschutzkappe für eine Radmutter, wobei am Stirnrand der Kappe eine Dichtlippe und eine Klemmkante vorgesehen sind und wobei auf der äußeren Mantelfläche des Stirnteils der Korrosionsschutzkappe eine nach außen
5 vorspringende, dem Stirnrand zugewandte Ringstufe ausgebildet ist, dadurch gekennzeichnet, daß an der Mantelfläche des Stirnteils (10) einstückig eine Markierungsnase (21) angeformt ist.

7916057

BEST AVAILABLE COPY

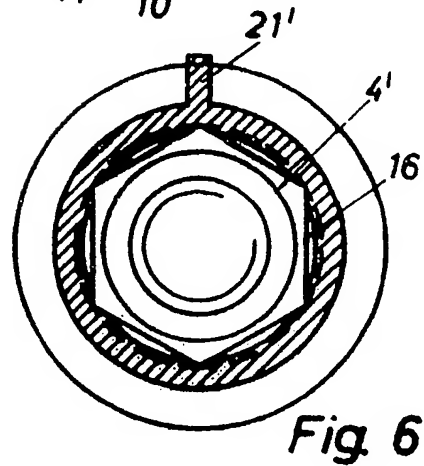
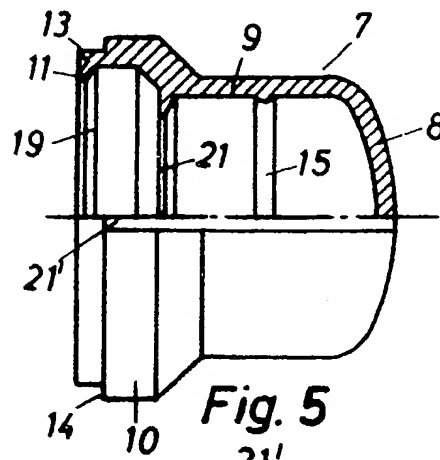
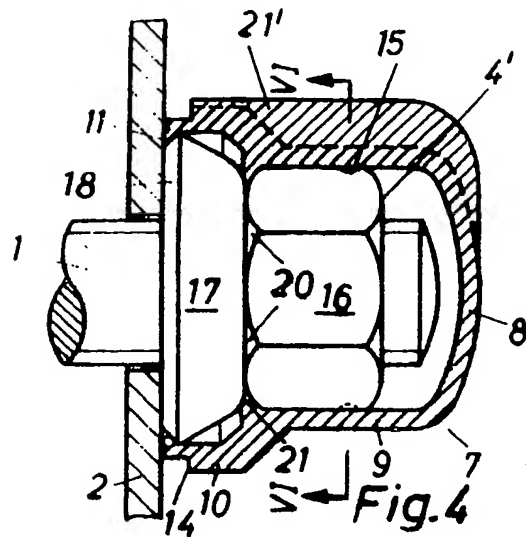
02.08.79



Horst Thiel

7916057

BEST AVAILABLE COPY



7910057

Horst Thiel

BEST AVAILABLE COPY